FIRST QUANTUM

# FIRST QUANTUM MINERAL[illegible]OBRE PANAMA PROJECT
## WEEKLY MAINTENANCE PL[illegible]F AUXILIARY MINE FLEET
### From November 22th to December 5th, 2021

Cobre Panamá

| ID | Task Mode | Unit Number | W.O. | BAHI | Description | Duratio | Start | Finish | 22 Nov '21 / 29 Nov '21 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | | | | | +02WEEKS MAINTENANCE PLAN - AUXILIARY FLEET | 697 hrs | Sun 14/11/21 6:00 AM | Mon 13/12/21 7:00 AM | |
| 227 | | DZT-101 | D11T | B13 | PM7 + BACKLOGS + TA2 | 48 hrs | Sat 27/11/21 7:00 AM | Mon 29/11/21 7:00 AM | |
| 228 | | DZT-101 | | B09 | REMOVER PECHERA | 4 hrs | Sat 27/11/21 7:00 AM | Sat 27/11/21 11:00 AM | MM_PM_BAY[200%] |
| 229 | | DZT-101 | | B13 | LAVADO DE EQUIPO | 1 hr | Sat 27/11/21 11:00 AM | Sat 27/11/21 12:00 PM | AREA DE LAVADO |
| 230 | | DZT-101 | 684656 | B13 | Perform service PM7 | 10 hrs | Sat 27/11/21 11:00 AM | Sat 27/11/21 9:00 PM | MM_PM_BAY[200%] |
| 231 | | DZT-101 | | B13 | *INSPECCION DE SISTEMA A/C* | 1 hr | Sat 27/11/21 11:00 AM | Sat 27/11/21 12:00 PM | MREFI |
| 232 | | DZT-101 | 714060 | B13 | Perform Cat Track Service CTS | 2 hrs | Sat 27/11/21 11:00 AM | Sat 27/11/21 1:00 PM | MM_PM_BAY[200%] |
| 233 | | DZT-101 | | B13 | INSPECCION DE SISTEMA ELECTRICO | 1 hr | Sat 27/11/21 11:00 AM | Sat 27/11/21 12:00 PM | MELEME |
| 234 | | DZT-101 | | B13 | INSPECCION DE SISTEMA AFEX | 1 hr | Sat 27/11/21 11:00 AM | Sat 27/11/21 12:00 PM | MFIRE |
| 235 | | DZT-101 | | B13 | REVISION DE SISTEMA AUTOLUBE | 1 hr | Sat 27/11/21 11:00 AM | Sat 27/11/21 12:00 PM | MM_PM_BAY |
| 236 | | DZT-101 | | B09 | INSTALACION DE PECHERA | 4 hrs | Sat 27/11/21 11:00 AM | Sat 27/11/21 3:00 PM | MM_PM_BAY[200%] |
| 237 | | DZT-101 | 686231 | B09 | R&I GET - End Bits / Turned GETs - End Bits | 6 hrs | Sat 27/11/21 3:00 PM | Sat 27/11/21 9:00 PM | MANC2[250%] |
| 238 | | DZT-101 | 705638 | B09 | EVALUACION CYL LEVANTE BULLDOZER | 0 hrs | Sat 27/11/21 9:00 PM | Sat 27/11/21 9:00 PM | 27/11 |
| 239 | | DZT-101 | 701543 | B09 | PRUEBA VOL GRASA SIST AUTOLUBE | 3 hrs | Sat 27/11/21 9:00 PM | Sun 28/11/21 12:00 AM | MANC2[200%] |
| 240 | | DZT-101 | 701517 | B09 | INSPECCION TA1 TA2 | 0 hrs | Sun 28/11/21 12:00 AM | Sun 28/11/21 12:00 AM | 28/11 |
| 241 | | DZT-101 | 695075 | B09 | C/ SELLO BASES TAPA DE VALVULA | 8 hrs | Sun 28/11/21 12:00 AM | Sun 28/11/21 8:00 AM | MANC2 |
| 242 | | DZT-101 | 673015 | B09 | C/RECEIVER SISTEMA FAST FILL | 4 hrs | Sun 28/11/21 12:00 AM | Sun 28/11/21 4:00 AM | MANC2 |
| 243 | | DZT-101 | 542904 | B09 | C/EXTINTORES | 2 hrs | Sun 28/11/21 4:00 AM | Sun 28/11/21 6:00 AM | MFIRE |
| 244 | | DZT-101 | 695079 | B09 | REP/ LINER PUERTAS ACCESO MOTOR | 7 hrs | Sun 28/11/21 6:00 AM | Sun 28/11/21 1:00 PM | MANC2,MWEL3 |
| 245 | | DZT-101 | 707429 | B09 | REFORZAR LAMINA BIMETALICA | 5 hrs | Sun 28/11/21 6:00 AM | Sun 28/11/21 11:00 AM | MWEL3[200%] |
| 246 | | DZT-101 | 695072 | B09 | C/ BUJES+PIN SOPORT CYL LEVANT | 16 hrs | Sun 28/11/21 11:00 AM | Mon 29/11/21 3:00 AM | MANC2[200%],MWEL3[200%] |
| 247 | | DZT-101 | 688879 | B09 | REEMPLAZO DE ESCALONES RH | 3 hrs | Mon 29/11/21 3:00 AM | Mon 29/11/21 6:00 AM | MWEL3[200%] |
| 248 | | DZT-101 | | B09 | PRUEBA DE CALIDAD Y ENTREGA DE EQUIPO | 1 hr | Mon 29/11/21 6:00 AM | Mon 29/11/21 7:00 AM | SUPERVISOR |



FIRST QUANTUM MINERALS LTD

Cobre Panamá

| Maintenance Work Order / Orden de Trabajo de Mantenimiento | | | |
|---|---|---|---|
| Work Order No. / No. Orden Trabajo | 684656 WM | | Original Copy |
| Start Date / Fecha Inicio | 27/11/21 | Priority / Prioridad | 3 |
| Counter Reading / Lectura Medidor | 18419.2 | WO Type / Tipo Orden | PM Orders |
| Category Code / Código Categoría<br>AMA00715 | -.<br>004-Dozer<br>-.<br>Work Order Reference<br>Equip./Asset Condition | Status / Estado | WO Issued & Released |
| | | Supervisor | Mining Group PM Supervisor |

| Asset General Information. / Información General Activo | |
|---|---|
| Asset No. / No. Activo | DZT-0000-101 |
| Manufacturer / Fabricante | Caterpillar |
| Model Desc. / Desc. Modelo | CATERPILLAR D11T |
| P&ID | P&ID |
| Parent / Padre | DZT DOZER TRACKED |
| Warranty / Garantia | NO |

| Description of problem in Work Request. / Descripción del Problema | |
|---|---|
| 1 | Perform service PM7 |

**Work Order Parts / Lista de Partes**

| JDE Number / Número JDE | Spare Description / Descripción de la Parte | Op No./No.O2 | Qty / Cant. | Unit / Unidad |
|---|---|---|---|---|
| 5161162 | BREATHER | | 1.000 | EA |
| 5125477 | AIR FILTER,AS,PRIMARY | | 1.000 | EA |
| 5120149 | OIL FILTER,ENG,ADVANCED EFFICI | | 2.000 | EA |
| 5120141 | FILTER,FLUID,FUEL | | 2.000 | EA |
| 5284939 | FILTER CARTRIDGE,AS,SEP | | 1.000 | EA |
| 5217597 | FILTER ELEMENT | | 2.000 | EA |
| 5284862 | FILTER,FLUID,PRIMARY,OIL | | 1.000 | EA |
| 5284922 | FILTER,FLUID,OIL,SECONDARY | | 1.000 | EA |
| 5152987 | SEAL,SCREEN,SUCTION | | 1.000 | EA |
| 5159068 | O-RING,SEAL | | 2.000 | EA |
| 5155104 | O-RING,SEAL | | 1.000 | EA |
| 5149287 | O-RING,SEAL | | 2.000 | EA |
| 5139318 | O-RING,SEAL | | 2.000 | EA |
| 5115079 | BOTTLE AS-FLUID SAMPLING | | 2.000 | EA |
| 5115089 | BOTTLE GP-FLUID SAMPLING | | 4.000 | EA |
| 5185945 | SOS BOTTLE LABEL | | 6.000 | EA |
| 5103613 | O-RING,SEAL | | 2.000 | EA |
| 5285000 | FILTER ELEMENT,AIR COND,CAB | | 1.000 | EA |

Supervisor Name / Nombre Supervisor: Feliz Vega

Supervisor Signature / Firma Supervisor:





Printed / Impreso: 20/11/21

FIRST QUANTUM MINERALS LTD.

# Cobre Panama

| Maintenance Work Order / Orden de Trabajo de Mantenimiento | | | |
|---|---|---|---|
| Work Order No. / No. Orden Trabajo | 684656 WM | | Original Copy |
| Start Date / Fecha Inicio | 27/11/21 | Priority / Prioridad | 3 |
| Counter Reading / Lectura Medidor | 18419.2 | WO Type / Tipo Orden | PM Orders |
| Category Code / Código Categoría<br>AMA00715 | -.<br>004-Dozer<br>-.<br>Work Order Reference<br>Equip./Asset Condition | Status / Estado | WO Issued & Released |
| | | Supervisor | Mining Group PM Supervisor |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 5284897 | FILTER,FLUID,HYD,OIL | 2.000 | EA |
| 5284987 | O-RING,TANK & FILTER GP,HYD | 1.000 | EA |
| 5285126 | O-RING,TANK & FILTER GP,HYD | 1.000 | EA |
| 5111293 | FILTER,FLUID,AS,OIL,ULTRA HIGH | 1.000 | EA |
| 5152633 | O-RING,SEAL | 2.000 | EA |
| 5138921 | O-RING,SEAL | 2.000 | EA |
| 5120145 | FILTER ELEMENT,ASSY,OIL | 1.000 | EA |
| 5105538 | AIR FILTER,AS,SECONDARY | 2.000 | EA |

**Equipment and Instructions / Equipo e Instrucciones**

| | |
|---|---|
| | Perform service PM7 |
| | Perform service PM7 |

**Tooling / Herramientas**

| JDE Number / Número JDE | Spare Description / Descripción de la Parte | Qty / Cant. | Unit / Unidad |
|---|---|---|---|

**Labor Allocated / Descripción Mano Obra**

| Crew Size / No. Personas | Work Center / Centro de Trabajo | OPS / Sec. Op | Est. Hours / Horas Est. |
|---|---|---|---|
| 3 | MMEC4 Serviceman | 10.00 | 36.00 |
| 1 | MPRES Pressure Washer Operator | 20.00 | 1.00 |
| 1 | MREFI AC Techniciam | 30.00 | 2.00 |
| 1 | MANC4 ME Auxiliary | 40.00 | 4.00 |

**Timesheet / Hoja de Tiempo**

| Employee Code / Código Empleado | Name / Nombre | Initial / Iniciales | OPS / Sec. Op | Act. Hours /H. Actual |
|---|---|---|---|---|
| | [signature] | | | |
| | | | | |
| | [signature] | | | |
| 41254 | Roderick Miranda | MANC2 | | |
| 40952 | Misael Guerra | | | |
| 2598 | Cristian Quintero | MANC2 | | |

**Complete values / Completa estos valores:**

Supervisor Name / Nombre Supervisor:

Supervisor Signature / Firma Supervisor:



Printed / Impreso: 20/11/21

| | |
|---|---|
| Actual Start Date of Job / Fecha Real de Inicio de Trabajo | 27-11-21 |
| Actual Start Time of Job / Hora Real de Inicio de Trabajo | 2:30 Pm |
| Actual Finish Date of Job / Fecha Real de Termino de Trabajo | 28-11-21 |
| Actual Finish Time of Job / Hora Real de Termino de Trabajo | 5:30 Pm |

| | |
|---|---|
| Failure / Falla | |
| Analysis / Análisis | |
| Solution / Solución | |

**Comments / Comentarios**

Se Realicaron pruebas Operacionales
Se Tomaron muestras de aceite de motor, Transmision, mandos final RH y LH
Se Cambio aceite de motor, mando Final LH y RH, Transmision.
Se Remplazo filtro de aceite de motor, transmision y Se Cortaron para Toma de muestra.
Se Remplazaron filtros del sist. Hidraulico (Tanque y Piloto)
Se Remplazaron filtros de Combustible
Se Cambiaron filtros de aire de motor Primario y Secundario

| | |
|---|---|
| **WO Raised by: / Orden Creada por:** | **MARCOS RODRÍGUEZ** |
| **WO Raised Date: / Fecha Creacion Orden:** | **09/10/2021** |
| **Work Completed by: / Trabajo Completado por:** | |
| **Supervisor Review: / Revision del Supervisor:** | |
| **Date Completed / Fecha completada:** | |

Supervisor Name / Nombre Supervisor:

Supervisor Signature / Firma Supervisor:

This page intentionally left blank.



FIRST QUANTUM MINERALS LTD.

Cobre Panamá

| Maintenance Work Order / Orden de Trabajo de Mantenimiento | | | |
|---|---|---|---|
| **Work Order No. / No. Orden Trabajo** | 714060 WM | | Re-Print |
| **Start Date / Fecha Inicio** | 27/11/21 | **Priority / Prioridad** | 3 |
| **Counter Reading / Lectura Medidor** | 184192 | **WO Type / Tipo Orden** | PM Orders |
| **Category Code / Código Categoría** | -.<br>004-Dozer<br>-.<br>Maintenance<br>Equip./Asset Condition | **Status / Estado** | WO Issued & Released |
| | | **Supervisor** | Mining Group for Auxiliary Sup |

| Asset General Information. / Información General Activo | |
|---|---|
| **Asset No. / No. Activo** | DZT-0000-101 |
| **Manufacturer / Fabricante** | Caterpillar |
| **Model Desc. / Desc. Modelo** | CATERPILLAR D11T |
| **P&ID** | P&ID |
| **Parent / Padre** | DZT DOZER TRACKED |
| **Warranty / Garantia** | NO |

| Description of problem in Work Request. / Descripción del Problema | |
|---|---|
| | Perform Cat Track Service CTS |

**Work Order Parts / Lista de Partes**

| JDE Number / Número JDE | Spare Description / Descripción de la Parte | Op No./No.O2 | Qty / Cant. | Unit / Unidad |
|---|---|---|---|---|

| Equipment and Instructions / Equipo e Instrucciones | |
|---|---|
| | Perform Cat Track Service CTS |
| | Perform Cat Track Service CTS |

**Tooling / Herramientas**

| JDE Number / Número JDE | Spare Description / Descripción de la Parte | Qty / Cant. | Unit / Unidad |
|---|---|---|---|

**Labor Allocated / Descripción Mano Obra**

| Crew Size / No. Personas | Work Center / Centro de Trabajo | OPS / Sec. Op | Est. Hours / Horas Est. |
|---|---|---|---|

**Timesheet / Hoja de Tiempo**

| Employee Code / Código Empleado | Name / Nombre | Initial / Iniciales | OPS / Sec. Op | Act. Hours /H. Actual |
|---|---|---|---|---|
| 206630 | Anthony Alcoro | AC | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

Supervisor Name / Nombre Supervisor: Felix Vega

Supervisor Signature / Firma Supervisor: [signature]



Printed / Impreso: 21/11/21

| Complete values / Completa estos valores: | |
|---|---|
| Actual Start Date of Job / Fecha Real de Inicio de Trabajo | 27/11/21 |
| Actual Start Time of Job / Hora Real de Inicio de Trabajo | 3:30 pm |
| Actual Finish Date of Job / Fecha Real de Termino de Trabajo | 27/11/21 |
| Actual Finish Time of Job / Hora Real de Termino de Trabajo | 5:30pm |

| | |
|---|---|
| Failure / Falla | |
| Analysis / Análisis | |
| Solution / Solución | |

| Comments / Comentarios |
|---|
| |

| | |
|---|---|
| **WO Raised by: / Orden Creada por:** | **MARCOS RODRÍGUEZ** |
| **WO Raised Date: / Fecha Creacion Orden:** | **20/11/2021** |
| **Work Completed by: / Trabajo Completado por:** | [signature] |
| **Supervisor Review: / Revision del Supervisor:** | |
| **Date Completed / Fecha completada:** | 27/11/21 |

Supervisor Name / Nombre Supervisor:

Supervisor Signature / Firma Supervisor:



Printed / Impreso: 21/11/21



FIRST QUANTUM

# Cat D11T Dozer
# PM7 Service

| ID EQUIPO | Orden de trabajo No. |
|---|---|
| Dzt 101 | 684656 |
| **Horómetro** | **Fecha del servicio** |
| 18419.2 | 27-11-21 |

**Lista de herramientas**

- 
- 
- 

**Lista de repuestos**

- 
- 
- 

**Documentos relacionados**

| | |
|---|---|
| • | • |
| • | • |
| • | • |
| • | • |
| • | • |
| • | • |
| • | • |
| • | • |
| • | • |

| Codificación de Tarea/ Descripción | Código de la tarea |
|---|---|
| Completado, sin problemas encontrados | A |
| Completado, Problemas corregidos | B |
| Completado, los problemas anotados, necesita reparaciones | C |
| Problemas, como resultado, el activo no se puede reparar | N |
| En blanco si el trabajo está incompleto<br>Se debe justificar por escrito por qué razón no se hizo | (déjalo en blanco) |

| Nombre | Anote el nombre | Inicial | Anote el nombre | Inicial | Nombre Supervisor |
|---|---|---|---|---|---|
| Mantenedor | 1 Julian Padilla | J.P. | 6 Jaime Lezcano | JL | Nombre: Felix Vega |
| Mantenedor | 2 Jamer Martinez | J.M | 7 | | |
| Mantenedor | 3 Merardo Quiroz | MQ | 8 | | Firma: [signature] |
| Mantenedor | 4 Boris Martinez | B.M. | 9 | | |
| Mantenedor | 5 Enrique Flores | E.F | 10 | | Fecha: 28-11-21 |

| No. | Descripción de la tarea<br>Task Description | Código A,B,C,N | Iniciales |
|---|---|---|---|
| | **Operador del equipo**<br>**Equipment Operator** | | |
| 1 | Revisar check list del operador.<br>*Review the operator's check list.* | N/A | — |
| | **Lavar la Máquina**<br>**Wash Machine** | | |
| 2 | Siga los procedimientos del sitio para aislamiento y control unico<br>*Follow site procedures for isolation and exclusive control* | A | MQ |
| 3 | Revise el interruptor de bloqueo la condición de la batería y el cableado.<br>*Check battery isolator switch, cabling and connections for condition and security.* | A | JAMS |
| 4 | Pruebe la operación del interruptor de aislación de la batería y pruebe energía cero<br>*Test operation of battery isolation Switch and test for dead.* | C | JAMS |
| 5 | Inspeccion de in6terruptores y harneses HVAC comonicar al area de autoelectricos.<br>*Inspection of HVAC switches and harnesses* | A | JAMS |
| 6 | Dirija el equipo a la losa de lavado.<br>*Drive onto wash pads.* | A | MQ |
| 7 | Abra la puertas de protección del radiador<br>*Open the radiator protection doors* | A | MQ |
| 8 | Limpie el radiador con agua a baja presión.<br>*Clean radiator.* | A | MQ |
| 9 | Lave la caja de baterías<br>*Clean out battery box.* | A | JAMS |
| 10 | Limpie el core del postenfriador izquierdo<br>*Clean left hand side aftercooler core.* | A | MQ |
| 11 | Revise la condición y estado del postenfriador izquierdo<br>*Check left hand side aftercooler for condition and security.* | A | RM |
| 12 | Limpie el core del postenfriador derecho<br>*Clean right hand side aftercooler core.* | A | RM |
| 13 | Revise la condición y estado del postenfriador derecho<br>*Check right hand side aftercooler for condition and security.* | A | RM |
| 14 | Limpie el core del condensador del A/C<br>*Clean the A/C condenser core.* | A | J.P |
| 15 | Lave ambos bastidores cadena, ripper, etc<br>*Wash both racks chain, ripper, etc.* | A | BM |
| | **Chequeos Equipo Corriendo**<br>**Running Checks** | | |
| 16 | Revise el correcto funcionamiento del sistema de arranque.<br>*Check the correct operation of the starting system.* | A | MQ |
| 17 | Pruebe la operación de los medidores e indicadores de la cabina, luces de advertencias, alarmas sonoras, etc.<br>*Test operation of all cab indicators and gauges.* | A | JAMS |

| No. | Descripción de la tarea<br>Task Description | Código A,B,C,N | Iniciales |
|---|---|---|---|
| 18 | A través del sistema ADVISOR, realice un testeo a los distintos parámetros del equipo, regsistre y limpie códigos almacenados y corrija códigos activos.<br>*Through the ADVISOR system, perform a test on the different parameters of the equipment, register and clean stored codes and correct active codes.* | A | JAMS |
| 19 | Descargar el "Informe de Estado del Producto" con el CAT Electronic Technician (ET).<br>Despues de descargar el "Informe de Estado del Producto" entregar al supervisor para que lo envie a Confiabilidad.<br>Identifique eventos registrados y activos e intervenga en su solucion.<br>*Download the "Product Status Report" with the CAT Electronic Technician (ET).*<br>*After downloading the "Product Status Report" deliver to the supervisor to send to Reliability. Identify registered and active events and intervene in your solution.* | A | JAMS |
| 20 | Revise la condición de la escalera de acceso, y pasamanos.<br>*Check condition of access ladder.* | C | MQ |
| 21 | Pruebe la operación del radio de comunicación.<br>*Test operation of two-way radios.* | A | JAMS |
| 22 | Pruebe la operación del limpiaparabrisas y escobillas, frontal, puertas y trasero.<br>*Test operation of windscreen wipers & washers.* | C | JAMS |
| 23 | Revise la condición del limpiaparabrisas y escobillas.<br>*Check condition of wiper blades.* | A | JAMS |
| 24 | Pruebe la bocina del equipo<br>*Test the machine horn.* | A | JAMS |
| 25 | Pruebe la operación del Aire Acondicionado y la calefacción, verifique cantidad suficiente de flujo por los ductos.<br>*Test the operation of the Air Conditioning and heating, verify sufficient amount of flow through the ducts.* | A | J.P. |
| 26 | Pruebe la operación de todas las luces, delanteras, traseras y laterales, revise la condición de los switch.<br>*Test the operation of all lights, front, rear and side, check the condition of the switches.* | C | JAMS |
| 27 | Pruebe la velocidad de stall del motor y registre<br>1600 RPM<br>*Test engine stall speed and record reading.*<br>______ *RPM* | A | MQ |
| 28 | Pruebe la operación de los controles de la cabina, JOYSTICK de implementos, control de marchas y dirección.<br>*Test the operation of the cab controls, JOYSTICK of implements, transmissión control and steering.* | A | MQ |
| 29 | Pruebe la alarma de retroceso del equipo<br>*Test the machine reverse alarm.* | A | — |
| 30 | Pruebe la operación de los frenos y dirección, Personal autorizado.<br>*Test operation of the brakes/steering.* | A | MQ |
| 31 | Mida el juego del trunnion del brazo de empuje izquierdo<br>Check left hand side blade push arm trunnion clearance.<br>Trunnion izquierdo<br>*Left hand trunnion _____ mm.*<br>*Tolerancia mínima 0.25mm.*<br>*Minimum Tolerance* | A | — |
| 32 | Mida el juego del trunnion del brazo de empuje derecho<br>Check right hand side blade push arm trunnion clearance.<br>Trunnion Derecho<br>*Right hand trunnion _____ mm.*<br>*Tolerancia mínima 0.25mm*<br>*Minimum Tolerance* | A | — |
| 33 | Revisar los elementos de desgaste de la hoja.<br>*Check blade cutting edges for wear.* Requiere Volteo de cuchillas. | C | RM |

| No. | Descripción de la tarea<br>Task Description | Código A,B,C,N | Iniciales |
|---|---|---|---|
| 34 | Verifique el movimiento del pasador de la hoja y registre los resultados<br>Nota: Cuando una unión alcanza 10mm de movimiento necesita reparación.<br>Nota: Cuando el brazo de empuje alcanza 30mm de movimiento toal requiere reparación.<br>*Check blade pin movement and record results below.*<br>*Note: When any one joint reaches 10 mm of movement it requires repair.*<br>*Note: When the push arm reaches 30 mm of movement overall it requires repair.*<br> | A | MG<br>RM |
| 35 | Verifique la condición y movimiento del trunnion de los cilindros de levante<br>*Check blade lift cylinder trunnions for condition and movement.*<br> | A | — |

| No. | Descripción de la tarea<br>Task Description | Código<br>A,B,C,N | Iniciales |
|---|---|---|---|
| 36 | Verifique movimiento excesivo y seguridad en los pasadores de la guarda del radiador y cojinetes<br>*Check radiator guard pins and bearings for excessive movement and security.*<br>20 mm maximum movement<br>Bonnet<br>Nose Cone<br>10 mm | A | RM |
| 37 | Verifique el movimieno del marco del ripper<br>Nota: Cuando alguna unión tenga 20 mm de holgura, necesita reparación.<br>*Check ripper frame for movement.*<br>*Note: When any one joint reaches 20 mm of movement it requires repair.*<br>Left ____ mm Right ____ mm<br>Left ____ mm Right ____ mm<br>Left 0.67 mm Right 0.60 mm<br>Left ____ mm Right ____ mm<br>Left ____ mm Right ____ mm<br>Left ____ mm Right ____ mm | A | MG<br>RM |
| 38 | Mida y registre la holgura del pin exterior izquierdo de la barra ecualizadora<br>Max. Movimiento de 2,54 mm (0,100 pulgadas). Movimiento registrado ____mm.<br>*Measure and record left hand side equaliser bar outer pin/bearing clearance.*<br>*Max. 2.54 mm (.100 inch) movement.*<br>*Recorded movement ____mm.* | A | – |
| 39 | Mida y registre la holgura del pin exterior derecho de la barra ecualizadora<br>Max. Movimiento de 2,54 mm (0,100 pulgadas).<br>Movimiento registrado ____mm.<br>*Measure and record right hand side equaliser bar outer pin/bearing clearance.*<br>*Max. 2.54 mm (.100 inch) movement.*<br>*Recorded movement ____mm.* | A | – |

| No. | Descripción de la tarea<br>Task Description | Código A,B,C,N | Iniciales |
|---|---|---|---|
| 40 | Mida y registre el ajuste del cojinete de la barra ecualizadora<br>Max. Movimiento de 2,54 mm (0,100 pulgadas).<br>Movimiento registrado _____mm.<br>*Measure and record equaliser bar centre bearing clearance.*<br>*Max. 2.54 mm (.100 inch) movement.*<br>*Recorded movement _____mm.* | A | — |
| 41 | Revisar la condición de los descansos de goma de la barra equalizadora.<br>*Check equaliser bar pads for condition.* | A | CQ |
| 42 | Revise estado y ajuste de los pernos eslabon master de la oruga izquierda.<br>*Check left hand side track master link bolts.* | A | RM |
| 43 | Revise los pernos de las zapatas izquierdas<br>*Check left hand side track shoe bolts.* | A | RM |
| 44 | Verifique la tensión de la oruga izquierda<br>*Check track tension left hand side.*<br>Se Tensó P<br>Without carry roller<br>A = 165 ± 10 mm (6.5 ± .4 inch).<br>With carry roller<br>B/C = 75 ± 10 mm (3.0 ± 0.4 inch) | A | CQ |
| 45 | Revise los pernos de las zapatas de la oruga derecha<br>*Check right hand side track shoe bolts.* | A | RM |
| 46 | Revise estado y ajuste de los pernos eslabon master de la oruga derecha.<br>*Check right hand side track master link bolts.* | A | RM |
| 47 | Veriique la tensión de la oruga derecha<br>*Check track tension right hand side.*<br>Se Tensó P<br>Without carry roller<br>A = 165 ± 10 mm (6.5 ± .4 inch).<br>With carry roller<br>B/C = 75 ± 10 mm (3.0 ± 0.4 inch) | A | CQ |
| 48 | Pruebe la operación de las paradas de emergencia<br>*Test operation of emergency stops.* | A | — |
| 49 | Dirijase al taller y posicione los mandos finales para mantenimiento<br>*Drive to workshop and position final drives for servicing.* | A | — |
| | **Muestras de Aceite**<br>Oil Samples | | |
| 50 | Obtenga muestra de aceite del motor encedido.<br>*Obtain engine oil sample.* | A | BM |
| 51 | Obtenga muestra de aceite del tren de potencia - motor corriendo<br>*Obtain powertrain oil sample – Live.* | A | BM |
| 52 | Obtenga muestra de aceite del mando final derecho<br>*Obtain right hand side final drive oil sample.* | A | BM |

| No. | Descripción de la tarea<br>Task Description | Código A,B,C,N | Iniciales |
|---|---|---|---|
| 53 | Revise y limpie el tapon magnético del mando final derecho (análisis del particulado)<br>*Check and clean right hand side final drive magnetic plug.* | A | BM |
| 54 | Verifique el nivel de aceite del mando final derecho<br>*Check right hand side final drive oil level.* | A | BM |
| 55 | Revise el mando final derecho por fugas<br>*Check right hand side final drive for leaks.* | A | BM |
| 56 | Obtenga muestra de aceite del mando final izquierdo<br>*Obtain left hand side final drive oil sample.* | A | BM |
| 57 | Revise y limpie el tapón magnético del mando final izquierdo (análisis del particulado)<br>*Check and clean left hand side final drive magnetic plug.* | A | BM |
| 58 | Revise le nivel de aceite del mando final izquierdo<br>*Check left hand side final drive oil level.* | A | BM |
| 59 | Revise el mando final izquierdo por fugas<br>*Check left hand side final drive for leaks.* | A | BM |
| | **Servicio de Lubricación**<br>**Lubrication Service** | | |
| 60 | Reemplace el filtro de aire del presurizador de la cabina<br>*Replace cabin pressuriser/fresh air filter.* | A | J.P. |
| 61 | Reemplace el filtro de aire de recirculación de la cabina<br>*Replace cabin recirculation air filter.* | A | J.P |
| 62 | Reemplace el aceite de motor diesel<br>*Replace engine oil.* | A | CQ/MG |
| 63 | Reemplace los filtros de aceite de motor.<br>*Replace engine oil filter.* | A | CQ |
| 64 | Revise el filtro de aceite de motor cortandolo por el medio, (informar presencia de particulado y enviar para análisis)<br>*Check engine oil filter by cutting open, report debris.* | A | MG |
| 65 | Limpie/Reemplace respiraderos tapa valvulas del motor.<br>*Clean/Replace engine crankcase breathers.* | — | — |
| 66 | Revise el nivel de aceite de motor-Motor corriendo.<br>*Check engine oil level.- Live* | A | — |
| 67 | Reemplace el filtro primario de combustible<br>*Replace the primary fuel filter.* | A | RM |
| 68 | Reemplace filtro separador de agua de combustible<br>*Replace water separator fuel filter.* | A | RM |
| 69 | Drene el agua y sedimientos del tanque de combustible<br>*Drain fuel tank of water and sediment.* | — | — |
| 70 | Revise la condición general del tanque de combustible y el montaje observe fugas, piezas faltantes, fisuras, etc.<br>*Check the fuel tank and mounts for general condition.* | A | CQ/RM |
| 71 | Reemplace los filtros de aire primarios<br>*Replace primary air filters.* | A | AO |
| 72 | Reemplace los filtros de aire secundarios<br>*Replace secondary air filter.* | A | AO |
| 73 | Revise los precleaner por suciedad y funcionamiento limpiar de ser necesario<br>*Check engine air filter precleaners for debris.* | A | RM |

| No. | Descripción de la tarea<br>Task Description | Código A,B,C,N | Iniciales |
|---|---|---|---|
| 74 | Revise le nivel del refrigerante<br>*Check coolant level.* | A | RM |
| 75 | Reemplace el filtro primario de aceite del tren de potencia & revise cortandolo (informar presencia de particulado y enviar para análisis)<br>*Replace primary powertran oil filter. Cut open and inspect for debris. (Inform your supervisor if debris found)* | A | RM |
| 76 | Reemplace el filtro secundario de aceite del tren de potencia & revise cortandolo (informar presencia de particulado)<br>*Replace secondary powertran oil filter. Cut open and inspect for debris. (Inform your supervisor if debris found)* | A | CQ |
| 77 | Reemplace el respirador del tren de potencia<br>*Replace power train breather.* | A | CQ |
| 78 | Retire el piso de la cabina<br>*Remove the cabin floor* | A | CQ |
| 79 | Extraiga y reemplace la rejilla de la bomba de succión del tren de potencia ( 130-6747 ), Envíe rejilla extraída para análisis.remueva, el piso de la cabina<br>*Check and clean power train pump suction screen.* | A | CQ |
| 80 | Verifique y limpie la rejilla de barrido del tren de potencia (9P-0214), Envíe para análisis.<br>*Check and clean power train scavenge screen.* | A | CQ |
| 81 | Remueva, revise y limpie las pecheras (Protecciones inferiores)<br>*Remove, check and clean belly guards.* | A | RM/CQ |
| 82 | Extraiga y reemplace la rejilla de succión del convertidor ( 8S-9130), Envíe para análisis. Remueva y limpie las pencheras<br>*Check and clean torque converter scavenge screen.* | A | CQ |
| 83 | Reemplace el aceite del tren de potencia<br>*Replace powertrain oil.* | A | CQ/MG |
| 84 | Revise el nivel de aceite del tren de potencia<br>*Check powertrain oil level.* | A | — |
| 85 | Reemplace los filtros de retorno hidráulicos, Corte y envíe muestra para análisis.<br>*Replace hydraulic return filters.* | A | CQ |
| 86 | Reemplace el filtro de aceite de la caja hidráulica<br>*Replace hydraulic case drain oil filter.* | A | CQ |
| 87 | Reemplace el filtro de retorno del ventilador hidráulico<br>*Replace hydraulic fan return filter.* | A | CQ |
| 88 | Revise el nivel de aceite del tanque hidráulico<br>*Check hydraulic tank oil level.* | A | — |
| 89 | Revise el nivel de aceite del deposito del eje pivote<br>*Check pivot shaft reservoir oil level.* | A | RM |
| 90 | Reemplace el aceite del mando final izquierdo<br>*Replace left hand side final drive oil.* | A | MQ |
| 91 | Reemplace el aceite del mando final derecho<br>*Replace right hand side final drive oil.* | A | MQ |
| | **Compartimiento del motor diesel.**<br>**Engine Bay** | | |
| 92 | Revise el capó del motor, las cubiertas laterales, los guardabarros y los pestillos, observe fisuras, pernos sueltos y/o faltantes.<br>*Check engine bonnet, side covers, fenders and latches.* | A | RM |

| No. | Descripción de la tarea<br>Task Description | Código A,B,C,N | Iniciales |
|---|---|---|---|
| 93 | Revise el motor por fugas de aceite.<br>*Check all engine for oil leaks.* Fuga por tapa valvula y Housing posterior. | C | CQ |
| 94 | Revise la condición de las líneas y mangueras del motor<br>*Check condition of all engine lines/hoses.* | A | RM |
| 95 | Revise la condición general de los soportes del radiador y la protección del ventilador<br>*Check the radiator mounts and fan guard for general condition.* | A | RM |
| 96 | Revise la condición y seguridad del ventilador hidráulico del motor<br>*Check hydraulic fan motor for condition and security.* | A | RM |
| 97 | Revise la condición y seguridad de las mangueras del circuito del ventilador hidráulico<br>*Check the hydraulic fan circuit hoses for condition and security.* | A | RM |
| 98 | Verifique el estado de todas las conexiones, mangueras y abrazaderas del sistema de enfriamiento.<br>*Check condition of all cooling system connections, hoses and clamps.* | A | RM |
| 99 | Revise la condición y montaje del condensador.<br>*Check condition of condenser and mounts.* | A | J.C |
| 100 | Revise las mangueras del Aire Acondicionado por fugas y seguridad<br>*Check A/C refrigerant hoses for leaks and security.* | A | J.C |
| 101 | Revise fugas en la bomba de agua<br>*Check water pump for leakage.* | A | RM |
| 102 | Revise fugas, roce y condición de todas las mangueras de combustible. Asegúrese de que las abrazaderas estén en su lugar y seguras.<br>*Check all engine fuel hoses for leaks, chaffing and condition. Ensure clamps are in place and secure.* | A | RM |
| 103 | Revise la condición general del arnés del motor. Asegúrese de que todos los clips y abrazaderas estén en su lugar y sean seguros.<br>*Check the engine harnesses for general condition. Ensure all clips and clamps are in place and secure.* | A | EF/JL |
| 104 | Revise la condición y seguridad del soporte del condensador del Aire Acondicionado<br>*Check A/C compressor mounting for condition and security.* | A | J.C. |
| 105 | Revise la condición de la correa del alternador/aire acondicionado.<br>*Check condition of alternator/air conditioner drive belt.* | A | EF/JL |
| 106 | Revise la condición de la protección del alternador<br>*Check alternator guard condition.* | A | EF/JL |
| 107 | Revise la condición del soporte del alternador<br>*Check alternator mount condition.* | A | EF/JL |
| 108 | Revise la condición y seguridad del motor de arranque izquierdo<br>*Check right hand side starter motor for condition and security.* | A | EF/JL |
| 109 | Revise la condición y seguridad del motor de arranque derecho<br>*Check left hand side starter motor for condition and security* | A | EF/JL |
| 110 | Verifique el amortiguador del cigüeñal para conocer su condición general .<br>*Check crankshaft damper for general condition and security.* | A | RM |
| 111 | Verifique las mangueras y las abrazaderas del sistema de admisión de aire para conocer su estado, intente mover los caños, para comprobar que no hayan piezas sueltas.<br>*Check the hoses and clamps of the air intake system to know their condition, try moving the pipes, to check that there are no loose parts.* | A | RM |
| 112 | Verifique la condición del sistema de escape, observe fugas de gses por turbos, abrazaderas, pernos sueltos o faltantes.<br>*Check the condition of the exhaust system, observe gas leaks by turbos, clamps, loose or missing bolts.* | A | CQ |

| No. | Descripción de la tarea<br>Task Description | Código A,B,C,N | Iniciales |
|---|---|---|---|
| 113 | Verifique el estado del silenciador de escape observe fugas y/o fisuras, oxido.<br>*Check the condition of the exhaust muffler observe leaks and / or cracks, rust.* | A | CQ |
| | **Tren de Potencia**<br>**Powertrain** | | |
| 114 | Inspección de solenoides y arneses de transmisión. Tarea debe ser realizada por personal Autoelectrico.<br>*Inspection of solenoids and transmission harnesses* | A | EF/JL |
| 115 | Inspección de sensores de temperatura Transmisión. Tarea debe ser realizada por personal Autoelectrico<br>*Inspection of temperature sensors Transmission* | A | EF/JL |
| 116 | Revise fugas en el tren de potencia.<br>*Check for leaks in the power train.* | A | CQ |
| 117 | Revise el estado y seguridad de las mangueras de la transmisión y convertidor de torque, bajo cabina<br>*Check transmission and torque converter hoses for condition and security.* | A | CQ |
| 118 | Revise por fugas visibles en housing del convertidor de torque, grupo valvula de salida.<br>*Check torque converter for leaks.* | A | CQ |
| 119 | Verifique la condición y seguridad del eje cardán de la transmisión y el acoplamiento, remueva el piso de la cabina.<br>*Check the condition and safety of the cardan shaft of the transmission and coupling, check cardan joints.* | A | CQ |
| | **Sistema Hidráulico**<br>**Hydraulic System** | | |
| 120 | Revise la condición y seguridad de las mangueras del enfriador del aceite hidráulico<br>*Check hydraulic oil cooler hoses for condition and security.* | A | CQ/AM |
| 121 | Revise la condición y seguridad del enfriador del aceite hidráulico<br>*Check hydraulic oil cooler for condition and security.* | A | CQ/AM |
| 122 | Revise la válvula de control del bulldozer por fugas y seguridad<br>*Check bulldozer control valve for leaks and security.* | A | CQ/AM |
| 123 | Revise la condición y seguridad de las mangueras de la válvula de control<br>*Check bulldozer control valve hoses for condition and security.* | A | CQ/AM |
| 124 | Revise la condición y seguridad de la válvula de control piloto<br>*Check pilot control valve for condition and security.* | A | CQ/AM |
| 125 | Revise la condición y seguridad de las mangueras de la válvula de control piloto<br>*Check pilot control valve hoses for condition and security.* | A | CQ/AM |
| 126 | Busque fugas en las mangueras de la válvula de inclinación de la hoja<br>*Check blade dual tilt control valve hoses for leaks.* | A | CQ/AM |
| 127 | Revise fugas y seguridad de la válvula de control de ripper<br>*Check ripper control valve for leaks and security.* | A | CQ/AM |
| 128 | Revise la condición y seguridad de las mangueras del cilindro de levante izquierdo del ripper<br>*Check left hand side ripper lift cylinder hoses for condition and security.* | A | CQ/AM |
| 129 | Revise la condición y seguridad del cilindro de levante izquierdo del riper<br>*Check left hand side ripper lift cylinder for condition and security* | A | CQ/AM |
| 130 | Revise la condición y seguridad de las mangueras del cilindro de levante derecho del ripper<br>*Check right hand side ripper lift cylinder hoses for condition and security.* | A | CQ/AM |
| 131 | Revise la condición y seguridad del cilindro de levante derecho del ripper<br>*Check right hand side ripper lift cylinder for condition and security.* | A | CQ/AM |

| No. | Descripción de la tarea<br>Task Description | Código A,B,C,N | Iniciales |
|---|---|---|---|
| 132 | Revise la condición y seguridad del cilindro de inclinación izquierdo del riper<br>*Check left hand side ripper tilt cylinder for condition and security.* | A | CQ/AM |
| 133 | Revise la condición y seguridad de las mangueras del cilindro de inclinación izquierdo del ripper<br>*Check left hand side ripper tilt cylinder hoses for condition and security.* | A | CQ/AM |
| 134 | Revise la condición y seguridad del cilindro de inclinación derecho del ripper<br>*Check right hand side ripper tilt cylinder for condition and security.* | A | CQ/AM |
| 135 | Revise la condición y seguridad de las mangueras del cilindro de inclinación derecho del ripper<br>*Check right hand side ripper tilt cylinder hoses for condition and security.* | A | CQ/AM |
| 136 | Revise las mangueras del pin puller del ripper<br>*Check ripper pin puller cylinder hoses.* | A | CQ/AM |
| 137 | Revise fugas en la válvula de control de inclinación de la hoja<br>*Check blade dual tilt control valve for leaks.* | A | CQ/AM |
| 138 | Revise la condición y seguridad del cilindro del pin puller del ripper<br>*Check ripper pin puller cylinder for condition and security.* | A | CQ/AM |
| 139 | Revise la condición y seguridad del cilindro izquierdo de levante de la hoja<br>*Check left hand side blade tilt cylinder for condition and security.* | A | CQ/AM |
| 140 | Revise la condición y seguridad de las mangueras del cilindro izquierdo de levante de la hoja<br>*Check right hand side blade lift cylinder hoses for condition and security.* | A | CQ/AM |
| 141 | Revise la condición y seguridad del cilindro derecho de levante de la hoja<br>*Check right hand side blade lift cylinder for condition and security.* | A | CQ/AM |
| 142 | Revise la condición y seguridad de las mangueras del cilindro derecho de levante de la hoja<br>*Check right hand side blade lift cylinder hoses for condition and security.* | A | CQ/AM |
| 143 | Revise la condición y seguridad de las mangueras del cilindro izquierdo de inclinación de la hoja<br>*Check left hand side blade tilt cylinder hoses for condition and security.* | A | CQ/AM |
| 144 | Revise la condición y seguridad de las mangueras del cilindro derecho de inclinación de la hoja<br>*Check right hand side blade tilt cylinder hoses for condition and security.* | A | CQ/AM |
| | **Chasis.**<br>**Main Frame and Body** | | |
| 145 | Revise la condición general de la número identificador del equipo<br>*Check unit numbers for general condition.* | A | AM |
| 146 | Revise la condición y seguridad del arnés del chasis y los cables a tierra<br>*Check the chassis harness & all earth straps for condition and security.* | A | EF/JL |
| 147 | Revise la condición y seguridad de los accesos y pasamanos<br>*Check access and deck handrails for condition and security.* | A | AM |
| 148 | Revise la condición general de las antenas<br>*Check aerials for general condition.* | A | EF/JL |
| 149 | Revise la condición, seguridad y limpieza de la camara de reversa.<br>*Check reverse camera, condition security and cleanliness.* | A | [illegible] |
| 150 | Revise la condición del arnés parada de emergencia<br>*Check condition of E-Stop harness.* | A | EF/JL |
| 151 | Revise la condición general del arnés de la maquina<br>*Check the machine harness for general condition.* | A | EF/JL |
| 152 | Revise terminales, cables y anclajes de baterias.<br>*Check battery, terminals, cables and clamps.* | A | [illegible] |

| No. | Descripción de la tarea<br>Task Description | Código A,B,C,N | Iniciales |
|---|---|---|---|
| | **Sistema de Supresión de Incendios y Extintores SOLO PERSONAL AUTORIZADO**<br>**Fire Suppression and Fire Extinguishers** | | |
| 153 | Revise todos los extintores por carga correcta y llenado de etiqueta de inspección<br>Fecha de expiración: ________<br>*Check all fire extinguishers for correct charging and compliance test tag date.* Sin Fecha de expiracion<br>*Expiry date:* ________ | — | [illegible] |
| 154 | Revise la condición y seguridad de los soportes de los extintores<br>*Check portable fire extinguisher mounting brackets for condition and security.* | A | RM |
| 155 | Revise el indicador del sistema de supresión esté en verde y que la etiqueta de prueba tenga fecha vigente<br>Fecha de expiración: ________ Sin Fecha<br>*Check fire suppression system bottle gauge is showing in the green and the compliance test tag is in date.*<br>*Expiry date:* ________ | — | — |
| 156 | Compruebe el estado y la seguridad de las boquillas del sistema de extinción de incendios, las tapas de las boquillas, las mangueras.<br>*Check condition and security of fire suppression system nozzles, nozzle covers, hoses.* Inspeccion Visual | A | RM |
| 157 | Revise la condición y seguridad de la botella del sistema de supresión de incendio<br>*Check fire suppression system bottle, mounting bracket for condition and security.* Inspeccion Visual | A | RM |
| | **Cabina del Operador**<br>**Operators Cab** | | |
| 158 | Revise le ajuste de la puerta en el enganche<br>*Check adjustment of doors on strikers.* | A | RM |
| 159 | Revise la condición de la manilla de la puerta de la cabina, derecha e izquierda.<br>*Check conditon of cab door handles.* | A | RM |
| 160 | Revise la condición de los sellos de la puerta y ventanas<br>*Check condition of door and window seals.* | A | RM |
| 161 | Revise la condición del asiento del operador.<br>*Check condition of operator seat assembly.* | A | RM |
| 162 | Revise la condición y fecha de caducidad de cinturon de seguridad.<br>*Check the condition and expiration date of the seat belt.* Operacional | A | RM |
| 163 | Revise la condición y seguridad de la ventilación de aire, pruebe las distintas velocidades.<br>*Check air vent condition & security.* | A | RM |
| 164 | Revise daños en el revestimiento interno de la cabina<br>*Check cab lining for damage.* | A | RM |
| 165 | Revise la condición del cubrepiso<br>*Check floor mat condition.* | A | CQ |
| 166 | Revise la condición y seguridad de las ventanas de la cabina, abra y cierre.<br>*Check cab window condition and security.* | A | RM |
| 167 | Revise la condición y seguridad de los espejos retrovisores.<br>*Check mirror condition and security.* no Tiene retrovisores | C | RM |
| 168 | Revise la condicion y seguridad de los soportes de la cabina<br>*Check cabin mounts for condition and security.* | A | CQ/RM |
| 169 | Revise la limpieza y que no haya acumulación de suciedad en el evaporador.<br>*Check evaporator for dirt build up and clean.* | A | [illegible] |

| No. | Descripción de la tarea<br>Task Description | Código A,B,C,N | Iniciales |
|---|---|---|---|
| | **Bastidor**<br>**Track Frames** | | |
| 170 | Verifique el nivel de aceite de la carcasa del bastidor del lado izquierdo.<br>*Check left hand side recoil housing oil level.* | A | CQ/AM |
| 171 | Revise fugas por los sellos izquierdos del eje pivote.<br>*Check left hand side pivot shaft seal for leaks.* | A | CQ/AM |
| 172 | Revise la seguridad de los pernos de montaje de la rueda tensora izquierda<br>*Check left front idler mounting bolts for security.* | A | CQ/AM |
| 173 | Revise fugas en la rueda tensora izquierda<br>*Check left front idler for leaks.* | A | CQ/AM |
| 174 | Verifique los pernos del segmento (sprocket) del lado izquierdo por condición y seguridad.<br>*Check left hand side segment bolts for condition and security.* | A | CQ/AM |
| 175 | Revise los pernos de montaje de la rueda trasera izquierda<br>*Check left rear idler mounting bolts for security.* | A | CQ/AM |
| 176 | Revise fugas en la rueda trasera izquierda<br>*Check left rear idler for leaks.* | A | CQ/AM |
| 177 | Verifique el sello del tubo del tensor del lado izquierdo para ver si hay fugas.<br>*Check left hand side cannon seal for leaks.* | A | CQ/AM |
| 178 | Revise la condición y seguridad de los rodillos izquierdos de la oruga<br>*Check left hand side track rollers for condition and security.* | A | CQ/AM |
| 179 | Revise fugas en los rodillos de la oruga izquierda<br>*Check left hand side track rollers for leaks.* | A | CQ/AM |
| 180 | Revise el soporte de los rodillos izquierdos<br>*Check left hand side carry roller.* | A | CQ/AM |
| 181 | Revise le soporte de los rodillos derechos<br>*Check right hand side carry roller.* | A | CQ/AM |
| 182 | Revise la condición y seguridad de los rodillos de la oruga derecha<br>*Check right hand side track rollers for condition and security.* | A | CQ/AM |
| 183 | Revise fugas en los rodillos de la oruga derecha<br>*Check right hand side track rollers for leaks.* | A | CQ/AM |
| 184 | Verifique el nivel de aceite de la carcasa del bastidor del lado derecho.<br>*Check right hand side recoil housing oil level.* | A | CQ/AM |
| 185 | Revise la seguridad de los pernos de montaje de la rueda tensora derecha<br>*Check right front idler mounting bolts for security.* | A | CQ/AM |
| 186 | Verifique los pernos del segmento (sprocket) del lado derecho por condición y seguridad.<br>*Check right hand side segment bolts for condition and security.* | A | CQ/AM |
| 187 | Busque fugas en la rueda tensora derecha<br>*Check right front idler for leaks.* | A | CQ/AM |
| 188 | Revise la seguridad de los pernos de montaje de la rueda trasera derecha<br>*Check right rear idler mounting bolts for security.* | A | CQ/AM |
| 189 | Revise fugas en la rueda trasera derecha<br>*Check right rear idler for leaks.* | A. | CQ/AM |
| 190 | Verifique que no haya fugas en el sello del tubo tensor del lado derecho.<br>*Check right hand side cannon seal for leaks.* Fuga por sello telescopico | C | CQ/AM |

| No. | Descripción de la tarea<br>Task Description | Código A,B,C,N | Iniciales |
|---|---|---|---|
| 191 | Verifique el nivel de aceite de la carcasa del bastidor del lado derecho.<br>*Check right hand side recoil housing oil level.* | A | CQ/AM |
| 192 | Revise fugas por los sellos derechos del eje pivote<br>*Check right hand side pivot shaft seals for leaks.* | A | CQ/AM |
| 193 | Realizar evaluación y medición de tren de rodaje. (Tarea para personal PSSR IIASA)<br>*Perform evaluation and measurement of undercarriage. (PSSR IIASA)* | A | — |
| | **Inspección de Grietas**<br>Crack Inspections | | |
| 194 | Inspección de grietas/prueba del chasisPreste atención a las áreas numeradas (areas problema NDT, según formato adjunto).<br>*Crack Check/test chassis.Pay attention to numbered areas (Circle problem areas).* | A | — |
| 195 | Busque grietas en el bastidor izquierdo<br>Preste especial atención a las áreas numeradas<br>*Check left hand side track frame for cracks.*<br>*Pay attention to numbered areas (Circle problem areas).*<br>Top View<br>Bottom View<br>Section A-A | A | — |
| 196 | Busque grietas en el bastidor derecho<br>Preste especial atención a las áreas numeradas<br>*Check right hand side track frame for cracks.*<br>*Pay attention to numbered areas (Circle problem areas).*<br>Top View<br>Bottom View<br>Section A-A | A | — |

| No. | Descripción de la tarea<br>Task Description | Código A,B,C,N | Iniciales |
|---|---|---|---|
| 197 | Inspeccione por fisuras, el trunion de la barra estabilizadora de la hoja lado radiador y lado hoja.<br>*Inspection for cracks, the trunnion of the stabilizer bar of the radiator side leaf and leaf side.* | A | RM |
| | **Conjunto del Ripper y Dientes**<br>**Ripper and Blade Assemblies** | | |
| 198 | Verifique el casquillo del ripper.<br>*Check Ripper Tips.* | A | — |
| 199 | Verifique el protector del shank ripper.<br>*Check the ripper shank protectors.* | A | — |
| 200 | Revise la condición general de la estructura del riper<br>*Check ripper frame for general condition.* | A | — |
| 201 | Revise la condición y seguridad del acoplamiento del cilindro del pin puller<br>*Check ripper pin puller cylinder linkage for condition and security.* | A | — |
| 202 | Revise la condición del carro del ripper<br>*Check condition of ripper carriage.* | C | — |
| 203 | Revise la condición del conjunto del brazo de empuje, derecho e izquierdo. Observe fisuras y desgastes excesivos, hace parte de implementos.<br>*Check the condition of the push arm assembly, right and left. Observe fissures and excessive wear, check the access footing* | A | — |
| 204 | Revise el brazo estabilizador, mangueras no estan sujetas al brazo, eliminar fugas.(Verificar estado del brazo y ajuste de pernos y turcas)<br>*Check stabilizer arm, observe leaks, friction and protections of hydraulic linesheck stabiliser arm.* | A | — |
| 205 | Verifique la condición y seguridad del soporte de luces de los cilindros de levante<br>*Check lift cylinder light mounting brackets for condition and security.* | A | RM |
| 206 | Ensayos No Destructivos de la Hoja (Chequeo espesores):<br>Realizar coordinación con el area de soldadura y IIASA para ejecutar la tarea de acuerdo al formato adjunto registrar valores.<br><br>______________mm. Espsor Mínimo : 6 mm.<br>Registre el menor espesor, realizar esta tarea con el formato adjunto<br>*NDT Blade (Thickness Check). Record the thinnest measured reading, see image below.*<br>______________*mm. Minimum thickness: 6 mm.* | A | IASA |

| No. | Descripción de la tarea<br>Task Description | Código A,B,C,N | Iniciales |
|---|---|---|---|
| 207 | Revise la hoja por desgaste o daños<br>*Check blade for wear & damage.* | A | MASA |
| | **Sistema de Engrase**<br>**Manual Lubrication** | | |
| 208 | Lubrique el tensor de la correa del ventilador. Uno o dos bombeadas.<br>*Lubricate belt tensioner.* | A | CQ/RM |
| 209 | Lubrique los cojinetes y cilindros de inclinación<br>*Lubricate bulldozer tilt brace and tilt cylinders.* | A | CQ/RM |
| 210 | Lubrique los cojinetes del yugo del cilindro de levante.<br>*Lubricate lift cylinder yoke bearings.* | A | CQ/RM |
| 211 | Lubrique los pasadores del ripper y cojinetes de los cilindros<br>*Lubricate ripper linkage and cylinder bearings.* | A | CQ/RM |
| 212 | Llene el tanque de grasa y realize prueba de lubricacion manual.<br>*Refill grease tank.* | A | CQ/RM |
| 213 | Pruebe la operación del sistema de auto lubricación, periodos y tiempos de activación.<br>*Test operation of auto-lubrication system* | A | CQ/RM |
| 214 | Verifique lubricación visible en los trunnion de los cilindros de levante<br>*Check lift cylinder trunnions for visible lubrication.* | A | CQ/RM |
| 215 | Revise la condición y seguridad de las líneas de grasa de la barra ecualizadora<br>*Check equaliser bar grease lines for conditon and security.* | A | CQ/RM |
| 216 | Lubrique la barra ecualizadora manualmente (3 puntos) en los inyectores<br>*Lubricate equaliser bar (3 Points) manually through grease injectors.* | A | CQ/RM |
| 217 | Revise lubricación visible en el cojinete del cilindro de levante izquierdo del ripper<br>*Check left hand side ripper lift cylinder bearings for visible lubrication.* | A | CQ/RM |
| 218 | Revise lubricación visible en el cojinete del cilindro de levante derecho del ripper<br>*Check left hand side ripper lift cylinder bearings for visible lubrication.* | A | CQ/RM |
| 219 | Revise lubricación visible en el cojinete del cilindro de inclinación izquierdo<br>*Check left hand side ripper tilt cylinder bearings for visible lubrication.* | A | CQ/RM |
| 220 | Revise lubricación visible en el cojinete del cilindro de inclinación derecho<br>*Check right hand side ripper tilt cylinder bearings for visible lubrication.* | A | CQ/RM |
| 221 | Verifique lubricación visible en el trunnion del cilindro izquierdo de levante de la hoja.<br>*Check left hand side blade lift cylinder trunnion for visible lubrication.* | A | CQ/RM |
| 222 | Verifique lubricación visible en el trunnion del cilindro derecho de levante de la hoja.<br>*Check right hand side blade lift cylinder trunnion for visible lubrication.* | A | CQ/RM |

| No. | Descripción de la tarea<br>Task Description | Código A,B,C,N | Iniciales |
|---|---|---|---|
| 223 | Verifique grasa en el cojinete del cilindro izquierdo de inclinación de la hoja<br>*Check left hand side blade tilt cylinder bearings for grease.* | A | CQ/AM |
| 224 | Verifique grasa en el cojinete del cilindro derecho de inclinación de la hoja<br>*Check right hand side blade tilt cylinder bearings for grease.* | A | CQ/AM |
| | **Fin de los Trabajos**<br>End of Service Jobs | | |
| 225 | Llene el estanque de agua del limpia vidrios<br>*Top up window washer reservoir.* | C | AMS |
| 226 | Verifique que la cabina quede limpia y ordenada, utilice una aspiradora.<br>*Verify that the cab is clean and tidy, use a vacuum cleaner.* | A | — |
| 227 | Verifique que todas las protecciones y cubiertas removidas durante el servicio hayan sido reinstaladas.<br>*Check all guards, covers and shrouds removed during the service have been reinstaller.* | A | MG |
| 228 | Verifique el area del motor por trapos y material inflamable y retirelos<br>*Check engine areas for rags/flammable material and remove.* | A | MG |
| 229 | Revise que el nivel de los fluidos sea correcto<br>*Check all fluid levels are correct.* | A | CQ/AM |
| 230 | Instale las pecheras<br>*Install belly guards.* | — | — |
| 231 | Remueva el bloqueo de acuerdo a los procedimientos del sitio<br>*Remove isolation as per site procedure.* | A | — |
| 232 | Arranque el motor de acuerdo a los procedimientos de puesta en servicio<br>Verifique los niveles de aceite sean correctos después del arranque y confirme las presiones del sistema.<br>*Start engine per appropriate start up procedures.*<br>*Verify oil levels are correct after start up and confirm system pressures.* | A | RM |
| 233 | Cree notificaciones por trabajos adicionales<br>*Raise any notifications for additional work.* | A | CQ |

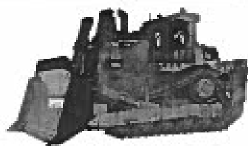
**Enliste cualquier falla identificada del equipo que requiera trabajo adicional, generando una notificación subsecuente.**

| **Trabajos en espera (Código C y N)** | | | |
|---|---|---|---|
| **Defectos y/o detalles de tareas adicionales** Partes, cantidad, horas de trabajo, habilidad, recursos requeridos: | | | |
| **Tarea No.** | **¿Qué requiere atención? - Describir** | **Generador** | **No. Aviso JDE** |
| | Juego de barra ecualizadora de la hoja. | Ya tiene OT | P1 |
| | juego rangeche inferior RH y LH de la hoja | Ya tiene OT. | P1 |
| | Ojal de pasar tijera de bloqueo en master estan rotas | | P2. |
| | tubería de cyl. lev. LH golpeada levemente | | P3 |
| | Cyl de inclinación del ripper RH y LH lado cuerpo tiene juego en bearing | | P2 |
| | perno de soporte de rodo superior RH roto/fracturado | | P2. |
| | luz posterior LH DAÑADA / Ya tiene backlog | | P1 |
| | bomba de aumento para wipper DAÑADA / Ya tiene backlog | | P1 |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

**Enumere cualquier falla / defecto del equipo identificado que se rectificó durante la inspección / servicio.**

| **Reparaciones Realizadas (Código B)** | |
|---|---|
| **Tarea No.** | **Detalles de los defectos rectificados durante el servicio** |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |

FIRST QUANTUM
Cobre Panamá



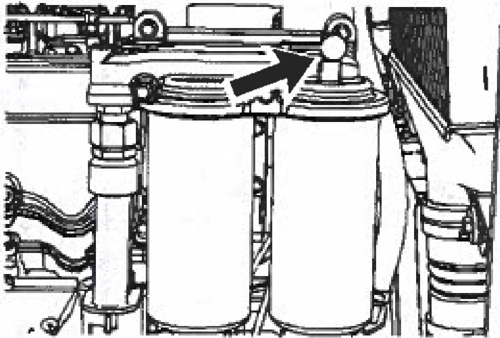
# TRACTOR DE ORUGAS CAT D11T
# TAREAS DE MONITOREO DE CONDICIONES

| Tipo | Componente | 250-750-1250-1750-2250-2750-3250-3750<br>PRE-SERVICE | PM500<br>PM1 | PM1000<br>PM2 | PM1500<br>PM3 | PM2000<br>PM4 | PM2500<br>PM5 | PM3000<br>PM6 | PM3500<br>PM7 | PM4000<br>PM8 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Cambio de aceite | Motor | | x | x | x | x | x | x | x | x |
| | Radiador (Cada 6000h) | | | | | | | | | |
| | Tx | | x | | x | | x | | x | |
| | Sistema Hidraulico | | | x | | | | x | | |
| | MFD | | x | x | x | x | x | x | x | x |
| | MFI | | x | x | x | x | x | x | x | x |
| | Eje Pivot | | | | | x | | | | x |
| Extraccion de Muestras | Motor | x | x | x | x | x | x | x | x | x |
| | Radiador | x | | | | | | | | |
| | Tx | | x | x | x | x | x | x | x | x |
| | Sistema Hidraulico (retorno) | | | x | | x | | x | | x |
| | MFD | | x | x | x | x | x | x | x | x |
| | MFI | | x | x | x | x | x | x | x | x |
| | Eje Pivot | | | x | | x | | x | | x |
| Muestra de filtro | Motor | | x | x | x | x | x | x | x | x |
| | Tx | | x | | x | | x | | x | |
| | Sistema Hidraulico (retorno) | | | x | | x | | x | | x |
| | Sistema Hidraulico (Piloto) | | | x | | x | | x | | x |
| Muestra de tapon magnetico | MFD | | x | x | x | x | x | x | x | x |
| | MFI | | x | x | x | x | x | x | x | x |
| Rejilla | Bomba de succión del tren de potencia | | x | | x | | x | | x | |
| | Succión del convertidor | | x | | x | | x | | x | |
| Evaluación tren de orugas (Undercarriage evaluation) | C/250 hrs (IIASA, PSSR) | x | x | x | x | x | x | x | x | x |
| Inspección NDT | Inspección estructura (chasis) | | x | | x | | x | | x | |
| | Inspección Brazos y Bulldozer (Revisión de espesores y fisuras) | | x | x | x | x | x | x | x | x |

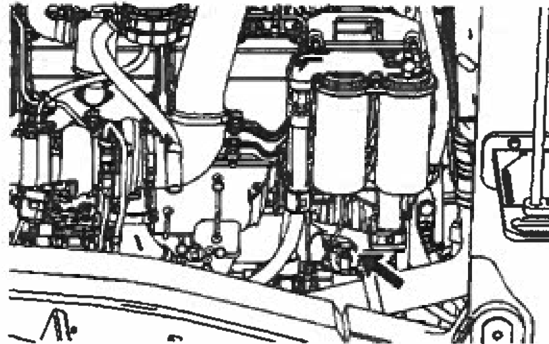
| Tipo De Aceite | Color Del Acople | Litros | Viscosidad |
|---|---|---|---|
| Aceite De Motor (incluye Filtros) | Morado | 103 | 15W40 |
| Aceite De Transmision (incluye Filtros) | Dorado | 344 | SAE 50 |
| Eje Pivote | Dorado | 71 | SAE 50 |
| Aceite Hidraulico | Rojo | 222.5 | SAE 10W |
| Mando Final Derecho | Directo De Pistola | 23.5 | SAE 60 |
| Mando Final Izquierdo | Directo De Pistola | 23.5 | SAE 60 |

# Puntos De Extracion De Muestras

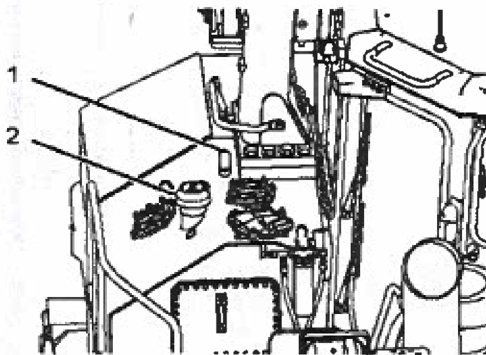
**APD MOTOR**



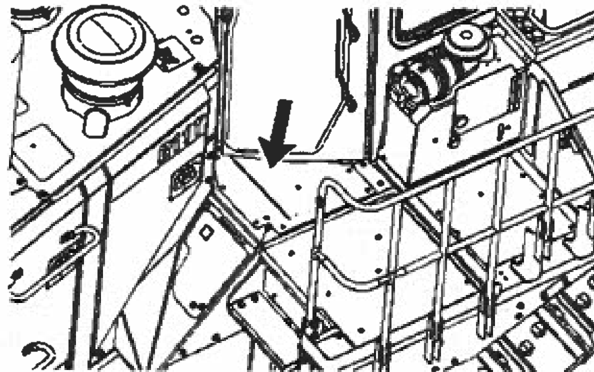
**APD REFRIGERANTE**

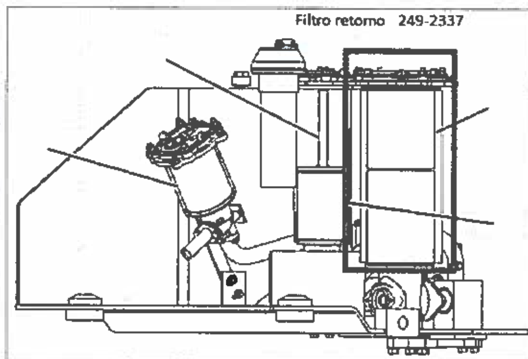


**APD HIDRAULICO**

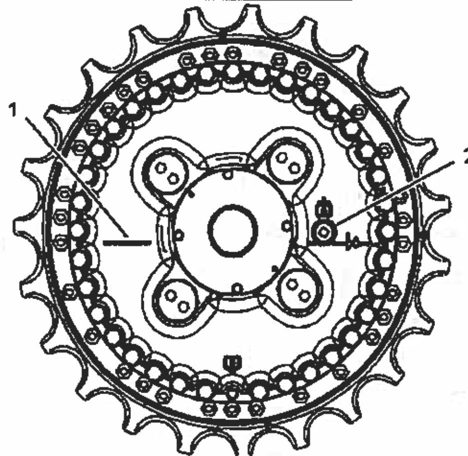



**APD TRANSMISION**






**APD MANDO FINAL**



FIRST QUANTUM MINERALS LTD.
Cobre Panamá

# REPORTE DE INSPECCION Y MEDICION DE TREN DE RODAJE FLOTA CAT D11T -D10T2

| | |
|---|---|
| Número de Equipo: DZT101 | Fecha de Inspección: 27/1/24 |
| Modelo: D11T | Horometro: 18419 |
| Número de Parte del Eslabón (Link): | Marca: CAT |
| Realizado Por: Anthony Ciceros | |

Informe se enviare a correo electronico.

| COMPONENTE | HERRAMIENTA USADA | MEDIDA LH (mm) | MEDIDA RH (mm) | INSPECCION VISUAL - OBSERVACIONES |
|---|---|---|---|---|
| ESLABONES (LINKS) | Ultrasonido | | | |
| BUJE EXTERNO (BUSHINGS EXTERNAL) | Ultrasonido | | | |
| ZAPATAS (SHOES) | Ultrasonido | | | |
| RUEDAS GUIAS DELANTERAS (IDLERS FRONT) | Escalímetro - Vernier | | | |
| RUEDAS GUIAS POSTERIORES (IDLERS REAR) | Escalímetro - Vernier | | | |
| RODILLOS SUPERIORES (CARRIER ROLLERS) | Ultrasonido | | | |
| RODILLOS INFERIORES (TRACK ROLLERS) POS 1 | Ultrasonido | | | |
| RODILLOS INFERIORES (TRACK ROLLERS) POS 2 | Ultrasonido | | | |
| RODILLOS INFERIORES (TRACK ROLLERS) POS 3 | Ultrasonido | | | |
| RODILLOS INFERIORES (TRACK ROLLERS) POS 4 | Ultrasonido | | | |
| RODILLOS INFERIORES (TRACK ROLLERS) POS 5 | Ultrasonido | | | |
| RODILLOS INFERIORES (TRACK ROLLERS) POS 6 | Ultrasonido | | | |
| RODILLOS INFERIORES (TRACK ROLLERS) POS 7 | Ultrasonido | | | |
| RODILLOS INFERIORES (TRACK ROLLERS) POS 8 | Ultrasonido | | | |
| SPROKETS | Cinta Métrica | | | |

# INSPECCIÓN DE ESTRUCTURA Y DESGASTE DE BRAZOS Y BULLDOZER D10T2 & D11T

## 1. DATOS PRINCIPALES

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Código del equipo:** | DZT101 | **Inspectores:** | Anthony Cáceres |
| **Horas del equipo:** | 18419.0 | **Inspectores:** | |
| **Fecha de inspección:** | 27/11/21 | **Supervisor:** | [illegible] |
| **Hora de inicio:** | 2:30pm | **Hora de término:** | 3:00pm |
| **Tipo de PM:** | 7 | **Work Order:** | |

## 2. INSPECCIONES VISUAL Y MEDICION DE BRAZO DE BULLDOZER LH - CARA LATERAL DE BULLDOZER LH

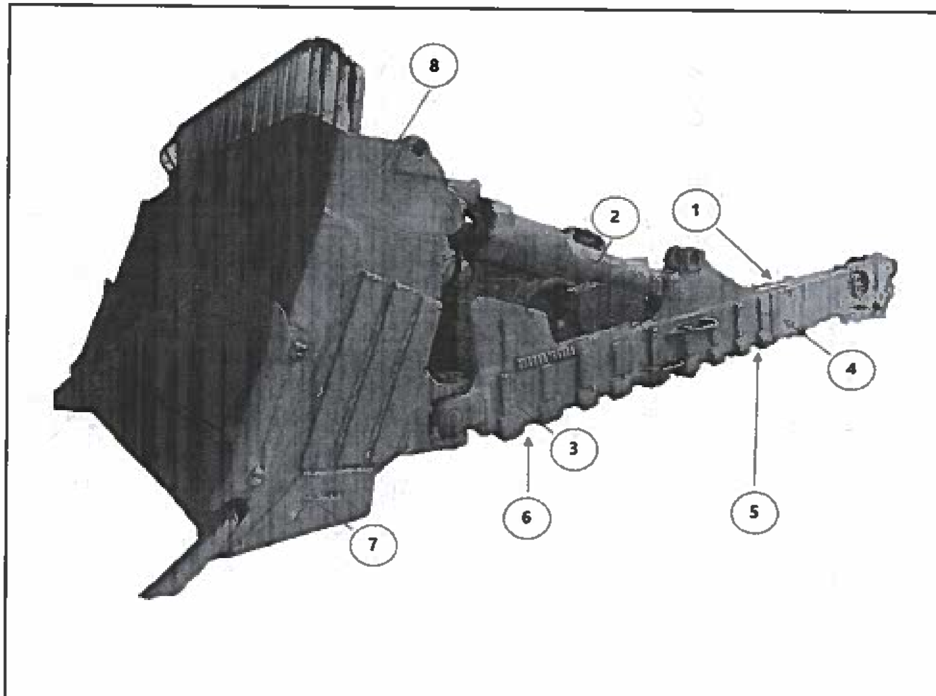



**Imagen 01:** Brazo de Bulldozer LH - Cara Lateral de Bulldozer LH

**Realizar la inspección de fisuras en todas las áreas de las zonas marcadas.**

| Zona | Zona | Insp. Visual Fisuras | Medida de Desgaste con UT. | Recomendación |
|---|---|---|---|---|
| 1 | Brazo LH Cara Interna Posterior | | No aplica. | |
| 2 | Brazo LH Cara Interna Delantero | | No aplica. | |
| 3 | Brazo LH Cara Lateral Delantero | | 15.17 | |
| 4 | Brazo LH Cara Lateral Posterior | | 9.28 | |
| 5 | Brazo LH Cara Inferior Posterior | | | |
| 6 | Brazo LH Cara Inferior Delantero | | | |
| 7 | Bulldozer Cara Lateral LH Inferior | | 18.24 | |
| 8 | Bulldozer Cara Lateral LH Lateral Superior | | 18.80 | |

## 3. INSPECCIONES VISUAL Y MEDICION DE BULLDOZER.

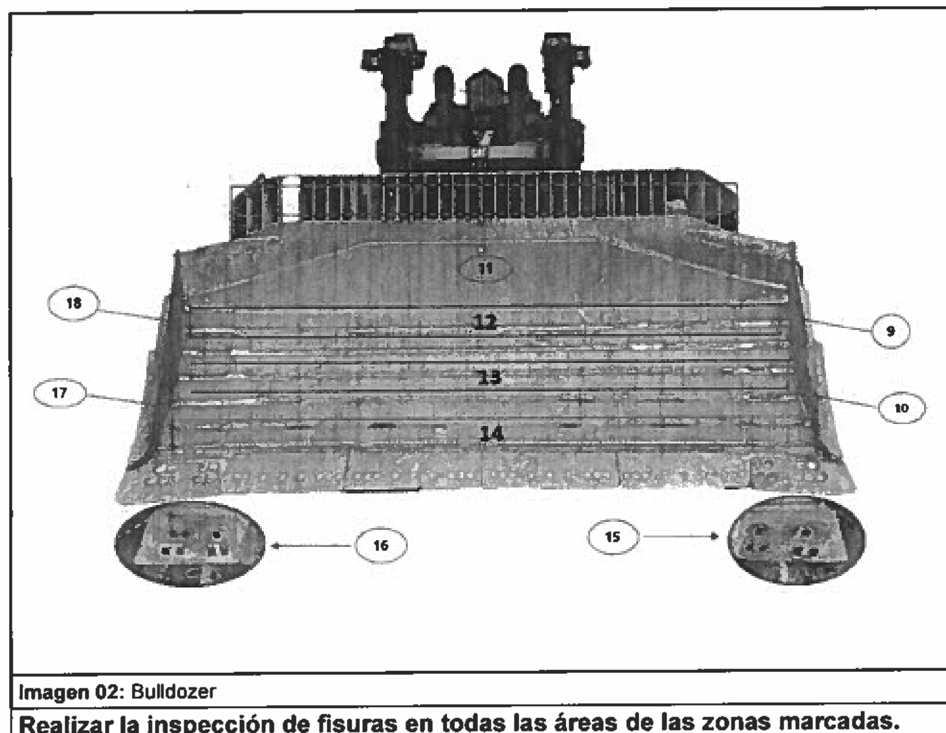



**Imagen 02:** Bulldozer

**Realizar la inspección de fisuras en todas las áreas de las zonas marcadas.**

| Zona | Zona | Insp. Visual Fisuras | Medida de Desgaste con UT. | Recomendación |
|---|---|---|---|---|
| 9 | Bulldozer Cara Lateral RH Interna Superior | | | |
| 10 | Bulldozer Cara Lateral RH Interna Inferior | | 18.54 | |
| 11 | Bulldozer Parrilla de Protección | | No aplica. | |
| 12 | Bulldozer Cara Frontal Superior | | 11.80 | |
| 13 | Bulldozer Cara Frontal Central | | 11.43 | |
| 14 | Bulldozer Cara Frontal Inferior | | 6.86 | |
| 15 | Bulldozer Base de Cantonera RH | | No aplica. | |
| 16 | Bulldozer Base de Cantonera LH | | No aplica. | |
| 17 | Bulldozer Cara Lateral LH Interna Inferior | | 18.29 | |
| 18 | Bulldozer Cara Lateral LH Interna Superior | | | |

## 4. INSPECCIONES VISUAL Y MEDICION BRAZO DE BULLDOZER RH - CARA LATERAL DE BULLDOZER RH

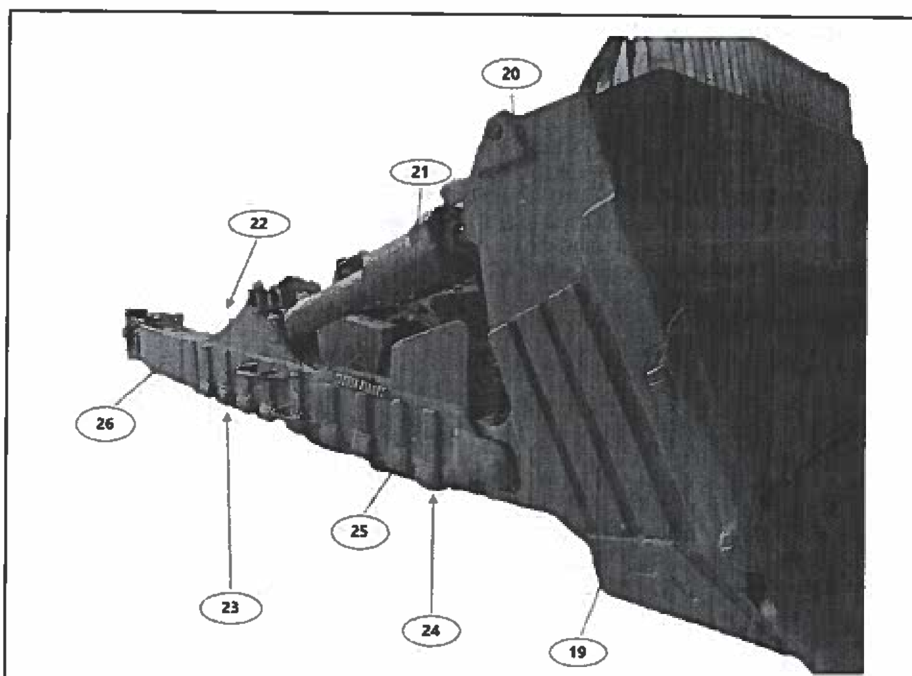



**Imagen 03:** Brazo de Bulldozer RH - Cara Lateral de Bulldozer RH

**Realizar la inspección de fisuras en todas las áreas de las zonas marcadas.**

| Zona | Zona | Insp. Visual Fisuras | Medida de Desgaste con UT. | Recomendación |
|---|---|---|---|---|
| 19 | Bulldozer Cara Lateral Inferior | | 20.73 | |
| 20 | Bulldozer Cara Lateral Superior | | 18.80 | |
| 21 | Brazo RH Cara Interna Delantera | | No aplica. | |
| 22 | Brazo RH Cara Interna Posterior | | No aplica. | |
| 23 | Brazo RH Cara Inferior Posterior | | | |
| 24 | Brazo RH Cara Inferior Delantero | | | |
| 25 | Brazo RH Cara Lateral Delantero | | 19.02 | |
| 26 | Brazo RH Cara Lateral Posterior | | 15.49 | |

## 5. OBSERVACIONES.

.........................................................................................................................................................................................

.........................................................................................................................................................................................

.........................................................................................................................................................................................

.........................................................................................................................................................................................

.........................................................................................................................................................................................

.........................................................................................................................................................................................

.........................................................................................................................................................................................

.........................................................................................................................................................................................

.........................................................................................................................................................................................

.........................................................................................................................................................................................

.........................................................................................................................................................................................

.......................................................................................................................................

| INSPECCIONADO POR | | SUPERVISOR |
|---|---|---|
| **Nombre:** Anthony Chavez | **Nombre:** | **Nombre:** |
| **Firma:** [signature] | **Firma:** | **Firma:** |
| **Fecha:** 27/11/21 | **Fecha:** | **Fecha:** |

| FIRST QUANTUM Cobre Panamá | **Formato para Revisión del Sistema Supresor de Incendio (SSI)** | |
|---|---|---|

**INSPECCIÓN DE PM DEL SISTEMA DE PROTECCIÓN DE INCENDIO**

**EQUIPO N°:** DZT101 **FECHA:** 28/11/21 **HOROMETRO:** 18419.2

**Pautas Especiales Sistema Supresor de Incendios(SSI)**
**Tenga muy en cuenta las siguientes instrucciones para la inspeccion visual.**

## GENERAL

| | |
|---|---|
| Si | El Panel del monitor de circuito está en condiciones normales (operativo) |
| no | Estan todas las calcomanías y son legibles |
| no | No hay evidencia de descarga del sistema (no polvo quimico en la maquina ni adyacente a ella) |

Monitor 01 | Monitor 02

| | |
|---|---|
| M.01 | Mensaje en display Monitoreando |
| M.02 | Luz led indicadora activa Encendido |

## ACTUADORES DEL SISTEMA

| | |
|---|---|
| OK | Identificar Todos los actuadores del sistema |
| Si | Todos los pines de seguridad estan en su lugar y asegurados con sellos de seguridad |
| no | La etiqueta del mantenimiento del sistema esta en su lugar y llenada correctamente. |
| Si | El Arnés del sistema no presenta daños y esta en buenas condiciones |



| | |
|---|---|
| FECHA ETIQUETA SEMESTRAL | |

## TANQUE(S) DE AGENTE

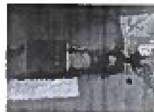
| | |
|---|---|
| Si | Los brackets, correas y mangueras de suministro estan conectadas y bien aseguradas |

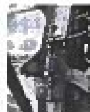


Todo bien ajustado

## CARTUCHO (S) NITRÓGENO

| | |
|---|---|
| Si | Todos los cartuchos están sin daño |

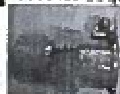




Sin golpes y ajustado

## SISTEMA DE DISTRIBUCIÓN

| | |
|---|---|
| Si | Cañerias del sistema de supresion de Fuego estan aseguradas y en buenas condiciones |
| Si | Todas las boquillas estan presentes y sin daño |



Boquillas sin daño



Cañerias ajustadas y sin rozamientos con otros componentes.

## EXTINTORE MANUALES AFEX

| | |
|---|---|
| Si | El extintor se encuentra en buenas condiciones |
| Si | El extintor esta cargado y sin daños. |



Manguera, manija y etiqueta en buen estado



Indicador de descarga sin percutar(escondido)

**COMENTARIOS** Inspeccion Visual Realizada

**NOTA:**
Todo hallazgo negativo, indicar al departamento de Auto Electric para su corrección.

El sistema queda completamente Operativo? SI [✓] NO [ ]

**TÉCNICO** Roderick Miranda **SUPERVISOR** Felix Vega

| DIAGNÓSTICO DE AIRE ACONDICIONADO | | | | | | FECHA: 27/11/21 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| EQUIPO | DZT 101 | TÉCNICO | 422689 | HORÓMETRO | 18419.2 | UBICACIÓN | PH BAY |

**CONDICIONES EN LA INSPECCIÓN DE MANTENIMIENTO**

| NO ENFRIA LA CABINA | X |
|---|---|
| **FILTROS DE AIRE CABINA** | |
| - OK | ✓ |
| - Obstruidos | |
| - Suciedad - hollín | |

| PANEL CONTROLES A-C | |
|---|---|
| - OK | ✓ |
| - Interruptor OK | ✓ |
| - Control velocidad | ✓ |

| BANDA COMPRESOR | |
|---|---|
| - OK | ✓ |
| - Templador | |
| - Ajuste | |

| BLOWER | |
|---|---|
| - OK | ✓ |
| - Velocidad normal | |
| - Rozamiento | |

| PRESIONES r134a | |
|---|---|
| - OK | ✓ |
| - Succión | ✓ |
| - Descarga | ✓ |
| - Funcionam Dryer | ✓ |

| SELLADO DE CABINA | |
|---|---|
| - OK | ✓ |
| - Vidrios y puerta | ✓ |

| NO HAY VENTILACIÓN EN LA CABINA | X |
|---|---|
| **FUSIBLE DE A/C** | |
| - OK | ✓ |
| - Abierto | |
| - Se quema | |

| BLOWER | |
|---|---|
| - OK | ✓ |
| -Atascado | |
| - Voltaje | |

| PANEL CONTROLES A-C | |
|---|---|
| - OK | ✓ |
| - Interruptor OK | ✓ |
| - Control velocidad | ✓ |

Compresor — ON
Temp. bobina Evap. — 32.9° F
Circuito HVAC — Cerrado
Temp. aire cab. — 79° F

| FUNCIONAMIENTO INTERMITENTE | X |
|---|---|
| **INTERRUPTORES DE PRESIÓN** | |
| - Cables rotos y contactos | NO |
| - Fuga de aceite | NO |
| - Funcionamiento | OK |

| BOBINA DE COMPRESOR | |
|---|---|
| - OK | ✓ |
| - Abierto | |
| - Recibe voltaje | |

| EVAPORADOR | |
|---|---|
| - OK | ✓ |
| - Obstruido | |
| - Suciedad - Hollín | |

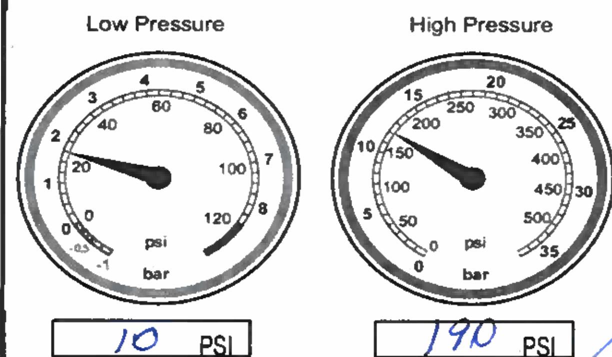
| TERMOSTÁTO | |
|---|---|
| - OK | ✓ |
| - Funcionamiento | ✓ |
| - Correcta Instalación | ✓ |

| CONDENSADOR | |
|---|---|
| - OK | ✓ |
| - Doblado | |
| - Lodo | |

| COMPRESOR | |
|---|---|
| - OK | ✓ |
| - Ciclo de trabajo | ✓ |

**RECOMENDACIONES Y REPARACIONES POR REALIZAR**

**MARQUE LAS PRESIONES ENCONTRADAS 1300 RPM**

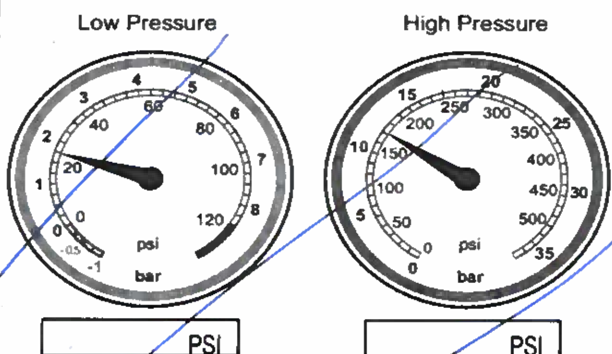



10 PSI — 190 PSI

**COMENTARIOS:**

FIRMA:

**MARQUE LAS PRESIONES CORREGIDAS 1300 RPM**




PSI — PSI

| Libras GAS R134a | |
|---|---|
| Onzas aceite | |
| Temperatura Cabina | |

FIRMA:

# Reporte de relevo de turno (PMBAY)

| Equipo | DZT 101 | | Fecha: | 27-11-21 |
|---|---|---|---|---|
| HR: | | | PM: | 7 |

**Pendientes del PM Mecanico**

**Nota:** Si observa una **CONDICION CRITICA** EN EL EQUIPO repórtelo de INMEDIATO.

Se Realizó
Se realizan pruebas de monitoreo.
Se toman muestras (TX, ENG, MFRH, MFLH)
Se cambio aceite de MF RH y LH y sus tapones.
Se reviso sistema electrico y A/condicionado.

Continua con pautas de cartilla.
El screen está en la caja.
Seguir anotando anomalias en inspección.

**Pendientes del PM Electrico**

**Nota:** Si observa una **CONDICION CRITICA** EN EL EQUIPO repórtelo de INMEDIATO.

**RESPONSABLES DEL RELEVO**

| Firma | Firma |
|---|---|
| Nombre | Nombre |
| **QUIEN ENTREGA** | **QUIEN RECEPCIONA** |